

SR.6220.1.13.2021.20

## **DECYZJA NR 2/2022** **O ŚRODOWISKOWYCH UWARUNKOWANIACH**

Na podstawie art. 71 ust. 2 pkt 2, art. 75 ust. 1 pkt 4 oraz art. 82 i art. 85 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021r. poz. 2373 z późn. zm.), zwanej dalej w skrócie uouioś, a także z § 3 ust. 1 pkt 13 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839 j.t.), w związku z art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021r., poz. 735 z późn. zm.), zwanej dalej Kpa, po rozpatrzeniu wniosku Pana Michała Schmidt pełnomocnika spółki P.W. „BEMIX” Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Żłotowskiej 33, 89-410 Więcbork z dnia 15.07.2021r. (data wpływu: 19.07.2021r.) i przeprowadzeniu postępowania w sprawie oceny oddziaływania na środowisko

### **orzekam:**

określić środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia pn. „Automatyczna linia bębnowo-zawieszkowa do cynkowania oraz nakładania powłoki ZnNi w roztworach alkalicznych wraz z neutralizatorem ścieków galwanicznych”:

#### **1. Rodzaj i miejsce realizacji przedsięwzięcia:**

Planowane przedsięwzięcie polegać będzie na montażu automatycznej linii bębnowo-zawieszkowej do cynkowania oraz nakładania powłoki ZnNi w roztworach alkalicznych wraz z neutralizatorem ścieków galwanicznych w zakładzie P.W. „BEMIX” Sp. z o.o., ul. Żłotowska 33, 89-410 Więcbork.

Inwestycja obejmie dwa budynki położone na działkach ewid. nr 2/2 i 2/3 obręb Więcbork 4, gmina Więcbork, powiat sępoleński, województwo kujawsko-pomorskie. Linia technologiczna wraz z neutralizatorem ścieków i odzyskiem wody znajdzie się w budynkach, które składać się będą na wydział obróbki galwanicznej.

W galwanizerni planuje się wykonywać procesy związane z obróbką powierzchni detali wykonanych ze stali celem uzyskania zabezpieczenia powierzchni i nadania jej określonych cech. Procesom obróbczym towarzyszyć będą operacje przygotowawcze, wykańczające związane z utrwaleniem powłoki oraz nadaniem jej określonej cechy fizyko-chemicznej.

Instalacje zostały zaprojektowane i dostosowane do produkcji własnej oraz do świadczenia usług podmiotom zewnętrznym.

Głównym rodzajem detali, które planuje się poddawać obróbce to detale stalowe – elementy pochodzące z własnej produkcji. Urządzenia linii dostosowane zostaną także do wykonywania powłok dla firm zewnętrznych, w tym przypadku detale będą różnorodne w zależności od kooperanta.

W skład galwanizerni wejdą następujące urządzenia:

- linia technologiczna do obróbki powierzchniowej, w tym automatyczna linia zawieszkowo-bębnowa do nakładania powłok ochronno-dekoracyjnych (cynkowych oraz cynk-nikiel) w roztworach alkalicznych,
- układ wentylacyjny wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji
- do powietrza atmosferycznego oraz kompensująco-grzewczymi,
- neutralizator ścieków przemysłowych.

Całkowita objętość wanien procesowych wyniesie ok. 29,700 m<sup>3</sup>.

Istniejąca obecnie w zakładzie galwanizernia – linia do cynkowania alkalicznego, w związku z realizacją przedmiotowego przedsięwzięcia w całości ulegnie likwidacji.

## **2. Istotne warunki korzystania ze środowiska w fazie realizacji i eksploatacji lub użytkowania przedsięwzięcia, ze szczególnym uwzględnieniem konieczności ochrony cennych wartości przyrodniczych, zasobów naturalnych i zabytków oraz ograniczenia uciążliwości dla terenów sąsiednich:**

- 1) W celu ograniczenia oddziaływań związanych z emisją hałasu, wibracji i zanieczyszczeń do powietrza, uciążliwe prace budowlane (przede wszystkim prace hałaśliwe oraz związane z wykorzystywaniem ciężkiego sprzętu/transportu), prowadzi wyłącznie w porze dziennej, tj. w godz. 6:00 – 22:00.
- 2) Zaplecze budowy zlokalizować poza terenami chronionymi akustycznie.
- 3) W celu ograniczenia emisji pyłów na etapie prac realizacyjnych transportować materiały pyłące samochodami, których skrzynia ładunkowa wyposażona zostanie w oponcę lub inne zabezpieczenie ograniczające pylenie transportowanego materiału.
- 4) W celu zabezpieczenia gruntu oraz wód podziemnych i powierzchniowych przed zanieczyszczeniem substancjami ropopochodnymi, podczas realizacji inwestycji używać wyłącznie sprawnego sprzętu i monitorować ewentualne wycieki substancji ropopochodnych, które mogą powstać w wyniku awarii.
- 5) Na etapie realizacji i eksploatacji wyznaczyć miejsca magazynowania wytworzonych odpadów.
- 6) Odpady magazynować selektywnie w sposób zabezpieczający przed emisją do środowiska, uwzględniając ich właściwości fizyko – chemiczne, w wyznaczonych oznakowanych miejscach, zapewniając ich regularny odbiór przez uprawnione podmioty.
- 7) Miejsca magazynowania i stosowania substancji chemicznych, a także magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażyć w odpowiednie sorbenty i neutralizatory, właściwe do mogącego wystąpić zagrożenia.

## **3. Wymagania dotyczące ochrony środowiska konieczne do uwzględnienia w dokumentacji wymaganej do wydania decyzji, o których mowa w art. 72 ust. 1, w szczególności w projekcie budowlanym**

- 1) Ścieki bytowe odprowadzać na etapie eksploatacji do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.

- 2) Ścieki przemysłowe odprowadzać do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej, po uprzednim podczyszczeniu w neutralizatorze.
- 3) Dopuszcza się maksymalnie następujące nowe źródła i parametry emisji hałasu do środowiska:

a) Źródła bezpośrednie stacjonarne hałasu:

Pełna nazwa źródła	Poziom A mocy akustycznej źródła [dB]		Czas aktywności źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy		Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB] (w przeliczeniu na czas pracy)	
	dzień	noc	dzień	noc	dzień	noc
Agregat wody lodowej	85,0	85,0	8	1	85,0	85,0
Centrala grzewczo - wentylacyjna	75,0	75,0	8	1	75,0	75,0

b) Źródła bezpośrednie ruchome:

- ruch pojazdów ciężarowych – 5 pojazdów w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia,
- ruch pojazdów osobowych oraz dostawczych do 3,5 t – 150 pojazdów w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, 50 pojazdów w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy,
- ruch wózków widłowych – ciągły ruch 3 wózków widłowych w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

c) Źródło pośrednie (kubaturowe):

Pełna nazwa źródła	Poziom dźwięku A w [dB] $L_{Aeq,T}^*$		Czas aktywności źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy		Równoważny poziom dźwięku A źródła [dB] (w przeliczeniu na czas pracy)	
	dzień	noc	dzień	noc	dzień	noc
Hala galwanizacji	80,0	80,0	8	1	80,0	80,0

\* -  $L_{Aeq,T}$  - równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia w odległości 1 m od ściany zewnętrznej.  
T - czas oceny równy 8 h dla dnia i 1 h dla nocy

- 4) Planowaną automatyczną linię galwaniczną bębnowo-zawieszkową wyposażyć w skruber o skuteczności > 90 %.

- 5) Dopuszcza się maksymalnie następujące nowe źródła i warunki zorganizowanej emisji do powietrza:

Lp.	Nazwa emitora	Minimalna wysokość	Maksymalna średnica wewnętrzna na wylocie emitora	Prędkość wylotowa gazów	Temper. gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	K	h/rok
1	EN-1 Automatyczna linia galwaniczna bębnowo-zawieszkowa	7	0,85	17,14	300	8760

- 6) Wszystkie wanny procesowe, zbiorniki oraz urządzenia technologiczne linii galwanicznej i neutralizatora ścieków, mające kontakt z substancjami chemicznymi należy posadzić na szczelnej tacy wychwytowej (posadzka zabezpieczona żywicą epoksydową) i odpornej na właściwości fizyko-chemiczne stosowanych preparatów.
- 7) Wanny procesowe zainstalować i połączyć w sposób eliminujący spływanie odcieków z galwanizowanych elementów poza obręb wanien.
- 8) W projektowanej linii do cynkowania zanurzeniowego nie będą powstawać ścieki technologiczne, a zużyte kąpiele procesowe należy zagospodarowywać jako odpady.
- 4. Wymogi w zakresie przeciwdziałania skutkom awarii przemysłowych, w odniesieniu do przedsięwzięć zaliczanych do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnych awarii, w rozumieniu ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r – Prawo ochrony środowiska:**
- Nie dotyczy – przedsięwzięcie nie jest zaliczane do mogących stworzyć zagrożenie wystąpienia poważnej awarii.
- 5. Wymogi w zakresie ograniczania transgranicznego oddziaływania na środowisko:**
- Nie dotyczy.
- 6. Wymogi w sprawie stwierdzenia konieczności utworzenia obszaru ograniczonego użytkowania:**
- Dla przedmiotowej inwestycji nie tworzy się obszaru ograniczonego użytkowania.
- 7. Nie nakładam obowiązku:**
- przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko oraz postępowania w sprawie transgranicznego oddziaływania na środowisko w ramach postępowania w sprawie wydania decyzji, o których mowa w art. 72 ust. 1 uouioś.

#### UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 15.07.2021r. (data wpływu: 19.07.2021r.) Pan Michał Schmidt pełnomocnik spółki P.W. „BEMIX” Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Złotowskiej 33, 89-410 Więcbork wystąpił do Burmistrza Więcborka o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanego do realizacji przedsięwzięcia pn. „Automatyczna linia bębnowo-zawieszkowa

do cynkowania oraz nakładania powłoki ZnNi w roztworach alkalicznych wraz z neutralizatorem ścieków galwanicznych”.

Po zapoznaniu się z dołączoną do wniosku dokumentacją, tj. kartą informacyjną przedsięwzięcia, stwierdzono, że jest to przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wymienione w § 3 ust. 1 pkt 13 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, tj. „instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 15”.

Podstawą prawną do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest art. 71 ust. 2 pkt 2 uouioś, w myśl którego realizacja planowanego przedsięwzięcia mogącego potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko jest dopuszczalna wyłącznie po uzyskaniu niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 75 ust. 1 pkt. 4 organem właściwym do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedmiotowego przedsięwzięcia jest burmistrz.

Informacja o wniosku została zamieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, prowadzonym przez Burmistrza Więcborka, pod nr 70/2021.

W związku z tym, że liczba stron postępowania administracyjnego przekroczyła 10, w myśl art. 74 ust. 3 pkt. 1 ustawy uouioś, zastosowano art. 49 Kpa, zgodnie z którym strony mogą być zawiadamiane o decyzjach i innych czynnościach organu administracji publicznej w zwyczajowo przyjęty sposób publicznego ogłaszania. W związku z powyższym strony zostały powiadomione o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz możliwości zapoznania się z dokumentami i złożenia ewentualnych uwag i wniosków Obwieszczeniem znak: SR.6220.1.13.2021.1 z dnia 23.07.2021r., które zostało zamieszczone na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miejskiego w Więcborku, tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Więcborku oraz w pobliżu miejsca planowanego przedsięwzięcia. W stosownym terminie strony nie wniosły uwag ani zastrzeżeń do przedmiotowego postępowania.

Zgodnie z art. 64 ust. 1 pkt 1, 2 i 4, ust. 3 oraz art. 78 ust. 1 pkt 2 uouioś przed wydaniem decyzji Burmistrz Więcborka pismem z dnia 23.07.2021r. wystąpił do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy (znak: SR.6220.1.13.2021.2), Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Sępólnie Krajeńskim (znak: SR.6220.1.13.2021.3) oraz Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Inowrocławiu (znak: SR.6220.1.13.2021.4) o wyrażenie opinii, co do potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko dla planowanego przedsięwzięcia mogącego potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, a w przypadku stwierdzenia takiej potrzeby, co do zakresu raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

Po zapoznaniu się z charakterystyką zamierzenia zawartą w przedłożonej karcie informacyjnej przedsięwzięcia Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy pismem z dnia 04.08.2021r. (data wpływu: 05.08.2021r.) znak: WOO.4220.918.2021.AG wyraził opinię, że dla planowanego przedsięwzięcia istnieje konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko i ustalił zakres raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko zgodnie

z art. 66 uouioś, ze szczególnym uwzględnieniem wpływu i skutków realizacji przedsięwzięcia na gatunki i korytarze ekologiczne oraz jakość powietrza atmosferycznego, wskazując jednocześnie zakres i szczegółowość wymaganych danych pozwalających scharakteryzować przedsięwzięcie, rodzaje oddziaływań oraz elementy środowiska wymagające szczegółowej analizy, a także zakresy i metody badań wpływu na poszczególne elementy środowiska.

Dyrektor Zarządu Zlewni Wód Polskich w Inowrocławiu pismem z dnia 06.08.2021r. (data wpływu: 06.08.2021r.) znak: BD.ZZŚ.1.435.287.2021.DG zawiadomił o przedłużeniu terminu załatwienia sprawy, poprzez wyrażenie opinii co do potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko, do dnia 27.08.2021r.

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Sępólnie Krajeńskim pismem z dnia 06.08.2021r. (data wpływu: 09.08.2021r.) znak: N.NZ.9022.1.2.21.2021 wezwał pełnomocnika Inwestora do uzupełnienia karty informacyjnej przedsięwzięcia.

Strony postępowania powiadomione zostały o wpłynięciu w/w pism Obwieszczeniem znak: SR.6220.1.13.2021.5 z dnia 11.08.2021r.

Pismem z dnia 24.08.2021r. (data wpływu: 27.08.2021r.) pełnomocnik Inwestora przedłożył uzupełnienie informacji zwartych w karcie informacyjnej przedsięwzięcia, zgodnie z wezwaniem Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Sępólnie Krajeńskim z dnia 06.08.2021r. znak: N.NZ.9022.1.2.21.2021.

Dyrektor Zarządu Zlewni Wód Polskich w Inowrocławiu pismem z dnia 26.08.2021r. (data wpływu: 26.08.2021r.) znak: BD.ZZŚ.435.287.2021.KZ.DG wezwał Inwestora do uzupełnienia karty informacyjnej przedsięwzięcia. Burmistrz Więcborka przekazał przedmiotowe wezwanie pełnomocnikowi Inwestora w dniu 06.09.2021r.

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Sępólnie Krajeńskim pismem z dnia 06.09.2021r., (data wpływu: 06.05.2020.) znak: N.NZ.9022.1.2.21.2021 wyraził opinię, że dla przedmiotowego przedsięwzięcia nie istnieje konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko.

Pismem z dnia 06.09.2021r. (data wpływu: 08.09.2021r.) pełnomocnik Inwestora przedłożył uzupełnienie informacji zwartych w karcie informacyjnej przedsięwzięcia, zgodnie z wezwaniem Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Inowrocławiu znak: BD.ZZŚ.435.287.2021.KZ.DG z dnia 26.08.2021r.

Dyrektor Zarządu Zlewni Wód Polskich w Inowrocławiu pismem z dnia 23.09.2021r. (data wpływu: 23.09.2021r.) znak: BD.ZZŚ.435.287.2021.KZ.DG wyraził opinię, że dla planowanego przedsięwzięcia nie ma potrzeby przeprowadzania oceny oddziaływania na środowisko i wskazał warunki konieczne do określenia w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Biorąc pod uwagę powyższe opinie oraz po rozpatrzeniu zagadnienia uwzględniając uwarunkowania wymienione w art. 63 ust. 1 uouioś, Burmistrz Więcborka postanowieniem znak: SR.6220.1.13.2021.7 z dnia 01.10.2021r. nałożył na wnioskodawcę obowiązek przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla planowanego do realizacji przedsięwzięcia pn. „Automatyczna linia bębnowo-zawieszkowa do cynkowania oraz nakładania

powłoki ZnNi w roztworach alkalicznych wraz z neutralizatorem ścieków galwanicznych”, określając jednocześnie zakres opracowania raportu o oddziaływaniu na środowisko zgodnie z art. 66 uouioś.

Strony postępowania powiadomione zostały o opiniach organów oraz wydaniu w/w postanowienia Obwieszczeniem znak: SR.6220.1.13.2021.8 z dnia 01.10.2021r.

Informacja o postanowieniu została zamieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, prowadzonym przez Burmistrza Więcborka, pod nr 89/2021.

Zgodnie z art. 63 ust. 5 uouioś Burmistrz Więcborka postanowieniem znak: SR.6220.1.13.2021.9 z dnia 26.10.2021r. zawiesił przedmiotowe postępowanie do czasu przedłożenia przez wnioskodawcę raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

Strony postępowania powiadomione zostały o wydaniu przedmiotowego postanowienia Obwieszczeniem znak: SR.6220.1.13.2021.10 z dnia 26.10.2021r.

Informacja o postanowieniu została zamieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, prowadzonym przez Burmistrza Więcborka, pod nr 91/2021.

Pismem z dnia 21.10.2021r. (data wpływu: 26.10.2021r.) Inwestor przedłożył raport o oddziaływaniu planowanego przedsięwzięcia na środowisko, sporządzony przez Zespół pod kierownictwem Pana Michała Schmidt z firmy Ekoter ochrona środowiska, z siedzibą przy ul. K Libelta 5/1 w Bydgoszczy, w październiku 2021r.

Informacja o raporcie została zamieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, prowadzonym przez Burmistrza Więcborka, pod nr 95/2021

W związku z powyższym Burmistrz Więcborka postanowieniem znak: SR.6220.1.13.2021.11 z dnia 03.11.2021r. podjął zawieszono postępowanie w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Automatyczna linia bębnowo-zawieszkowa do cynkowania oraz nakładania powłoki ZnNi w roztworach alkalicznych wraz z neutralizatorem ścieków galwanicznych”.

Informacja o postanowieniu została zamieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, prowadzonym przez Burmistrza Więcborka, pod nr 94/2021.

Stosownie do zapisów art. 77 ust. 1 pkt 1 uouioś Burmistrz Więcborka pismem z dnia 03.11.2021r. znak: SR.6220.1.13.2021.12 zwrócił się do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy z prośbą o uzgodnienie warunków realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia na podstawie raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Obwieszczeniem z dnia 03.11.2021r., znak: SR.6220.1.13.2020.13 Burmistrz Więcborka zawiadomił strony postępowania o podjęciu zawieszono postępowania, złożeniu przez Inwestora raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko oraz możliwości zapoznania się z jego treścią oraz aktami sprawy oraz wnoszenia uwag i wniosków, a także o wystąpieniu do

Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy z prośbą o uzgodnienie warunków realizacji przedsięwzięcia.

Zgodnie z art. 77 ust. 1 pkt 2, w związku z opinią Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Sępólnie Krajeńskim, iż nie zachodzi potrzeba przeprowadzenia oceny oddziaływania przedmiotowego przedsięwzięcia na środowisko, odstąpiono od uzyskania opinii na podstawie raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Zgodnie z art. 77 ust. 1 pkt 4, w związku z opinią Dyrektora Zarządu Zlewni w Inowrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, iż nie zachodzi potrzeba przeprowadzenia oceny oddziaływania przedmiotowego przedsięwzięcia na środowisko, odstąpiono od uzgodnienia warunków realizacji przedsięwzięcia z organem właściwym w sprawach ocen wodnoprawnych.

Pismem z dnia 07.12.2021r. (data wpływu: 07.12.2021r.) znak: WOO.4221.244.2021.OD Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy zawiadomił o przedłużeniu terminu załatwienia sprawy poprzez uzgodnienie warunków realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia do dnia 05.01.2022r.

Strony postępowania powiadomione zostały o w/w zawiadomieniu Obwieszczeniem znak: SR.6220.1.13.2021.15 z dnia 14.12.2021r.

Pismem z dnia 07.01.2022r. (data wpływu: 07.01.2022r.) znak: WOO.4221.244.2021.OD.2 Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy zawiadomił o przedłużeniu terminu załatwienia sprawy poprzez uzgodnienie warunków realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia do dnia 14.01.2022r.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy pismem z dnia 14.01.2022r. (data wpływu: 14.01.2022r.) znak: WOO.4221.244.2021.OD.3 wezwał Inwestora do złożenia wyjaśnień zawartych w raporcie o oddziaływaniu na środowisko.

Strony postępowania powiadomione zostały o w/w pismach Obwieszczeniem znak: SR.6220.1.13.2021.16 z dnia 20.01.2022r.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy pismem z dnia 25.01.2022r. (data wpływu: 25.01.2022r.) znak: WOO.4221.244.2021.OD.4 wezwał Burmistrza Więcborka o przedłożenie informacji dotyczących stron przedmiotowego postępowania. Burmistrz Więcborka przedłożył stosowne informacje pismem z dnia 31.01.2022r.

Pismem z dnia 25.01.2022r. (data wpływu: 27.01.2022r.) pełnomocnik Inwestora przedłożył wyjaśnienia informacji zawartych w raporcie o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko do wezwania Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy z dnia 14.01.2022r. znak: WOO.4221.244.2021.OD.3.

Strony postępowania powiadomione zostały o w/w pismach Obwieszczeniem znak: SR.6220.1.13.2021.18 z dnia 04.02.2022r.

Pismem z dnia 03.03.2022r. (data wpływu: 03.03.2022r.) znak: WOO.4221.244.2021.OD.5 Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy zawiadomił o przedłużeniu terminu załatwienia sprawy poprzez uzgodnienie warunków realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia do dnia 17.03.2022r.



Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy Postanowieniem z dnia 17.03.2022r., (data wpływu: 17.03.2022r.) znak: WOO.4221.244.2021.OD.6 uzgodnił realizację przedmiotowego przedsięwzięcia i jednocześnie określił:

- działania, jakie należy podjąć na etapie realizacji i eksploatacji lub użytkowania przedsięwzięcia;
- wymagania dotyczące ochrony środowiska, które należy uwzględnić w dokumentacji niezbędnej do wydania decyzji wymienionych w art. 72 ust. 1 uouioś.

Przedstawił również stanowisko o odstąpieniu od konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko oraz postępowania w sprawie transgranicznego oddziaływania na środowisko w ramach postępowania w sprawie wydania decyzji, o których mowa w art. 72 ust. 1 uouioś.

Strony postępowania powiadomione zostały o w/w postanowieniu Obwieszczeniem Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy znak: WOO.4221.244.2021.OD.7 z dnia 17.03.2022r.

Postanowieniem znak: WOO.4221.244.2021.OD.8 z dnia 23.03.2022r. (data wpływu: 23.03.2022r.) Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy sprostował oczywistą omyłkę w postanowieniu znak: WOO.4221.244.2021.OD.6 z dnia 17.03.2022r.

Strony postępowania powiadomione zostały o w/w postanowieniu Obwieszczeniem Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy znak: WOO.4221.244.2021.OD.9 z dnia 23.03.2022r.

Warunki realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia przedstawione przez Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy oraz Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Bydgoszczy Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie uwzględnione zostały w ustaleniach niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 30 oraz art. 33 ust. 1 w związku z art. 79 ust. 1 uouioś w trakcie prowadzonego postępowania zapewniono udział społeczeństwa w przedmiotowej sprawie, podając do publicznej wiadomości obwieszczeniem SR.6220.1.13.2021.14 z dnia 09.11.2021r. informację o przystąpieniu do przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko i rozpoczęciu procedury udziału społeczeństwa w postępowaniu w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Automatyczna linia bębnowo-zawieszkowa do cynkowania oraz nakładania powłoki ZnNi w roztworach alkalicznych wraz z neutralizatorem ścieków galwanicznych”. Jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z raportem o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko oraz pozostałą dokumentacją sprawy, składania uwag i wniosków w formie pisemnej, elektronicznej i ustnej, w terminie od 10.11.2021r. do 09.12.2021r. Niniejsze obwieszczenie zostało podane do publicznej wiadomości w sposób zwyczajowo przyjęty tj. poprzez umieszczenie na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miejskiego w Więcborku, tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Więcborku oraz w pobliżu miejsca realizacji przedsięwzięcia. W terminie wskazanym w obwieszczeniu nie wniesiono żadnych uwag ani zastrzeżeń do przedmiotowego postępowania.

Przed wydaniem przedmiotowej decyzji Burmistrz Więcborka Obwieszczeniem SR.6220.1.13.2021.19 z dnia 21.03.2022r. zawiadomił strony postępowania o zebraniu dowodów i materiałów w w/w sprawie i możliwości zapoznania się z nimi w terminie 7 dni od daty otrzymania niniejszego zawiadomienia. W stosownym terminie strony nie wniosły uwag ani zastrzeżeń do przedmiotowego postępowania.

Planowane do realizacji przedsięwzięcie polega na montażu automatycznej linii bębnowo-zawieszkowej do cynkowania oraz nakładania powłoki ZnNi w roztworach alkalicznych wraz z neutralizatorem ścieków galwanicznych w zakładzie P.W. „BEMIX” Sp. z o.o., ul. Złotowska 33, 89-410 Więcbork.

Teren przeznaczony pod analizowane zamierzenie nie jest objęty ustaleniami obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Podstawą działalności zakładu jest:

- a) produkcja:
  - zakuć do węży hydraulicznych, pneumatycznych, paliwowych i innych,
  - przewodów hydraulicznych wysokociśnieniowych,
  - przewodów rurowych,
  - końcówek i złączek specjalnych,
- b) handel: szybkozłączkami, węzami hydraulicznymi wysokociśnieniowymi, rurami hydraulicznymi.

Produkcja elementów hydrauliki siłowej odbywa się w automatach tokarskich 6-cio wrzecionowych oraz tokarkach CNC. Po obróbce toczenia wyroby przechodzą proces gratowania na załamywarkach. Detale, które są gięte przechodzą przez proces mycia (w półautomatycznych urządzeniach bębnowych), a następnie wyżarzania, odbywającego się w elektrycznym piecu tunelowym.

Wyroby są lutowane przy użyciu generatora indukcyjnego lub w elektrycznym piecu tunelowym w atmosferze ochronnej. Końcówki z nakrętką zakuwaną przechodzą proces zaciśnięcia nakrętki na korpusie na przeznaczonych do tego celu zakuwarkach.

Wyprodukowane detale są zabezpieczane antykorozyjnie w procesie cynkowania alkalicznego w zakładowej galwanizerni lub w kooperacji zabezpieczane powłoką cynk-nikiel.

Zakuwanie przewodów hydraulicznych odbywa się przy użyciu wcześniej wyprodukowanych komponentów oraz zakupionych węży hydraulicznych wysokociśnieniowych na specjalnych zakuwarkach do węży.

W zakładzie prowadzony jest także proces hartowania, wykorzystywany na potrzeby narzędziowni w celu podwyższenia twardości wykonanego elementu i wzrostu właściwości wytrzymałościowych.

Obecnie w zakładzie znajduje się galwanizernia – linia do cynkowania alkalicznego, która w całości ulegnie likwidacji w związku z realizacją niniejszego przedsięwzięcia.

W skład zagospodarowania zakładu wchodzi:

- budynek biurowy,
- magazyny wyrobów gotowych, magazyn stali,

- hale produkcyjne,
- nawierzchnie utwardzone,
- tereny biologicznie czynne.

Inwestycja obejmuje dwa budynki położone na działkach o nr ewidencyjnych 2/2 i 2/3 obręb Więcbork 4.

Linia technologiczna wraz z neutralizatorem ścieków i odzyskiem wody znajdzie się w budynkach, które składać się będą na wydział obróbki galwanicznej.

W galwanizerni planuje się wykonywać procesy związane z obróbką powierzchni detali wykonanych ze stali celem uzyskania zabezpieczenia powierzchni i nadania jej określonych cech. Procesom obróbczym towarzyszyć będą operacje przygotowawcze, wykańczające związane z utrwaleniem powłoki oraz nadaniem jej określonej cechy fizyko-chemicznej.

Instalacje zostały zaprojektowane i dostosowane do produkcji własnej oraz do świadczenia usług podmiotom zewnętrznym.

Głównym rodzajem detali, które planuje się poddawać obróbce to detale stalowe – elementy pochodzące z własnej produkcji. Urządzenia linii dostosowane zostaną także do wykonywania powłok dla firm zewnętrznych, w tym przypadku detale będą różnorodne w zależności od kooperanta.

W skład galwanizerni wejdą następujące urządzenia:

- linia technologiczna do obróbki powierzchniowej, w tym automatyczna linia zawieszkowo-bębnowa do nakładania powłok ochronno-dekoracyjnych (cynkowych oraz cynk-nikiel) w roztworach alkalicznych,
- układ wentylacyjny wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji do powietrza atmosferycznego oraz kompensująco-grzewczymi,
- neutralizator ścieków przemysłowych.

Całkowita objętość wani procesowych wyniesie ok. 29,700 m<sup>3</sup>.

Na linii do obróbki powierzchniowej detali stalowych planuje się prowadzić procesy chemiczne i elektrochemiczne w wannach o różnej pojemności. Linia umożliwi nakładanie ochronno-dekoracyjnej powłoki cynkowej na detalach stalowych w bębnach – detali drobnych oraz detali mocowanych na zawieszkach. Procesem dodatkowym jest wykańczanie tych powłok – poprzez pasywowanie oraz suszenie, a także (opcjonalnie) pokrywanie lakierem (uszczelniaczem) wodorozcieńczalnym.

Linia technologiczna pracuje w sposób automatyczny. W skład linii wchodzi następujące elementy:

- zespoły wani galwanicznych z wyposażeniem,
- stanowiska załadownicze i wyładownicze oraz buforowe nośników wsadu,
- nośniki wsadu,
- stanowiska do uszczelniania detali drobnych (stacja lakierowania),
- stanowiska do suszenia detali (wirówki),
- urządzenia transportowe (manipulatory),
- aparatura elektryczna i kontrolno-pomiarowa oraz sterująca,

- układy zasilania procesów elektrochemicznych,
- instalacje wentylacyjne,
- instalacje grzania i chłodzenia technologicznego,
- układy doprowadzenia wody technologicznej oraz wody DEMI (demineralizowanej),
- układy kanalizacji technologicznej,
- układy filtracji technologicznej,
- instalacje mieszania kąpieli za pomocą pomp oraz sprężonego powietrza,
- układy produkcji i obiegu wody DEMI (demineralizowanej),
- urządzenia oraz układy pomocnicze.

Procesy prowadzone w linii – przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych:

1) Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych:

- metody chemiczne polegające na:
  - a) odtłuszczeniu chemicznym wstępnie przebiegającym w temperaturze 50-60°C przy zastosowaniu roztworów detergentów z dodatkiem środków chemicznych powierzchniowo-czynnych ułatwiających usunięcie wszelkich zabrudzeń z powierzchni przedmiotu,
  - b) natryskowym odtłuszczeniu chemicznym oczyszczającym nośnik wsadu (bęben) przebiegającym w temperaturze 50-60°C przy zastosowaniu roztworów detergentów z dodatkiem środków chemicznych powierzchniowo-czynnych ułatwiających usunięcie wszelkich zabrudzeń z powierzchni przedmiotu,
  - c) końcowym odtłuszczeniu chemicznym przebiegającym w temperaturze 50-60°C przy zastosowaniu roztworów detergentów z dodatkiem środków chemicznych powierzchniowo-czynnych ułatwiających usunięcie wszelkich zabrudzeń z powierzchni przedmiotu,
  - d) trawieniu w roztworze kwasu solnego prowadzonym w temperaturze 20-25°C,
  - e) dotrawianiu i dekapowaniu w roztworze kwasu solnego i kwasu siarkowego prowadzonym w temperaturze otoczenia,
- metoda elektrochemiczna polegająca na odtłuszczeniu elektrochemicznym w temperaturze 50-60°C przy zastosowaniu roztworów środków chemicznych powierzchniowo-czynnych (wodorotlenek sodu, fosforan sodu, węglan sodu, wodorotlenek potasu) ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu.

2) Nakładanie powłok:

- cynkowanie metodą elektrolityczną w kąpielach alkalicznych w temperaturze 25-28°C,
- nakładanie powłoki ZnNi (powłoka stopowa cynk-nikiel).

3) Obróbka międzyprocesowa i końcowa:

- pasywacja celem zabezpieczenia i przygotowania powierzchni przedmiotów przed ich dalszą obróbką w roztworach pozbawionych  $\text{Cr}^{\text{VI}}$ ,

- uszczelnianie powłoki w wodnych roztworach polimerowych,
- płukanie:
  - a) zimne w wodzie o temperaturze otoczenia,
  - b) aktywacyjne i odzyskowe w wodzie o temperaturze otoczenia,
  - c) zimne w wodzie zdemineralizowanej o temperaturze otoczenia,
- suszenie w temperaturze do 80°C.

W ramach realizacji przedsięwzięcia prowadzone będą prace modernizacyjne wewnątrz zabudowy, związane m.in. z wykonaniem nowej posadzki, malowaniem ścian, wymianą oświetlenia, dostosowaniem przyłączy elektrycznych, montażem instalacji itp. Nie przewiduje się budowy nowych obiektów, dodatkowego utwardzenia terenu bądź wycinki istniejącej zieleni. Stan zagospodarowania zakładu nie ulegnie zmianie.

Obecne zatrudnienie w firmie wynosi ok. 300 osób. W związku z realizacją przedsięwzięcia planuje się zatrudnienie dodatkowych pracowników (ok. 10 osób). Zakład pracuje w systemie 2- i 3-zmianowym, przez 5-7 dni w tygodniu.

W sąsiedztwie firmy znajdują się:

- od strony północnej – droga dojazdowa, ul. Złotowska oraz zabudowa mieszkaniowa,
- od strony zachodniej – tereny nieużytków oraz linia kolejowa nr 281 Oleśnica-Chojnice na odcinku Nakło nad Notecią-Chojnice,
- od strony południowej oraz wschodniej – zabudowa mieszkaniowa.

Na terenie projektowanego zadania nie występują obszary wodno-błotne, inne obszary o płytkim zaleganiu wód podziemnych, w tym siedliska łąkowe oraz ujścia rzek, obszary wybrzeży i środowisko morskie, górskie lub leśne, obszary objęte ochroną, w tym strefy ochronne ujęć wód i zbiorników wód śródlądowych, obszary wymagające specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin, grzybów i zwierząt lub ich siedlisk lub siedlisk przyrodniczych objętych ochroną, w tym obszary Natura 2000, oraz pozostałe formy ochrony przyrody, a także obszary o krajobrazie mającym znaczenie historyczne, kulturowe lub archeologiczne, przylegające do jezior, uzdrowiska i obszary ochrony uzdrowiskowej.

Na etapie realizacji przedsięwzięcia zakłada się jedynie krótkotrwałe prowadzenie prac budowlano-montażowych w obrębie dwóch istniejących budynków o uregulowanej gospodarce wodno-ściekowej. Projekt nie wymaga wykonywania fundamentów lub prowadzenia wykopów i ograniczy się m.in. do wykonania nowych, szczelnych posadzek, wymiany oświetlenia, dostosowania przyłączy elektrycznych oraz montażu instalacji. Tym samym nie zakłada się możliwości naruszenia istniejących warstw wodonośnych, zanieczyszczenia środowiska wodno-gruntowego, zakłócenia lub zmiany przepływu wód powierzchniowych i podziemnych.

W związku z powyższym, nie przewiduje się wystąpienia zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego lub wód podziemnych.

Po zrealizowaniu inwestycji nie nastąpią znaczne zmiany z zakresu gospodarki wodno-ściekowej. Woda nadal będzie pobierana z miejskiej sieci wodociągowej. Zakłada się, że na etapie eksploatacji zamierzenia roczny pobór wody wyniesie około 23250 m<sup>3</sup>.

Na etapie realizacji zostaną wykorzystane przenośne toalety z bezodpływowym zbiornikiem na ścieki, których opróżnianiem zajmie się specjalistyczna firma, posiadająca stosowne zezwolenie.

Ścieki bytowe powstające podczas eksploatacji zakładu zostaną odprowadzane, tak jak obecnie, do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.

Użytkowanie przedsięwzięcia wiąże się z generowaniem ścieków przemysłowych. Ścieki te będą podczyszczane w zaprojektowanym neutralizatorze, a następnie odprowadzane do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej, na warunkach gestora tej sieci.

Wody opadowe i roztopowe zostaną odprowadzane, tak jak obecnie, powierzchniowo w granicach działek inwestycyjnych. Nie przewiduje się konieczności ich podczyszczania.

Przedmiotowe zadanie zlokalizowane zostanie w obszarze dorzecza Odry, zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 18 października 2016 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry (Dz. U. z 2016 r., poz. 1967 t.j.).

Zamierzenie znajduje się w obszarze jednolitej części wód podziemnych oznaczonym europejskim kodem PLGW600035, zaliczonym do regionu wodnego Warty. Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 18 października 2016 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry, stan ilościowy i chemiczny tej JCWPd oceniono jako dobry. Rozpatrywana jednolita część wód podziemnych nie jest zagrożona ryzykiem nieosiągnięcia celów środowiskowych, tj. utrzymania co najmniej dobrego stanu ilościowego i chemicznego wód podziemnych.

Inwestycja usytuowana jest w obszarze jednolitej części wód powierzchniowych oznaczonym europejskim kodem PLRW600025188487 – „Orla od Jeziora Więcborskiego do wypływu z Jez. Witosławskiego”, zaliczonym do regionu wodnego Warty. Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 18 października 2016 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Warty, ta JCWP posiada status naturalnej części wód, której stan oceniono jako zły. Rozpatrywana jednolita część wód powierzchniowych jest zagrożona ryzykiem nieosiągnięcia celów środowiskowych, tj. osiągnięcia co najmniej dobrego stanu ekologicznego i co najmniej dobrego stanu chemicznego wód powierzchniowych.

Zamierzenie będzie realizowane poza granicami głównych zbiorników wód podziemnych, obszarami szczególnego zagrożenia powodzią oraz poza strefami ochronnymi ujęć wód na potrzeby zaopatrzenia ludności.

Z uwagi na rodzaj, zakres i lokalizację przedsięwzięcia stwierdza się, że przy zastosowaniu rozwiązań opisanych w przedłożonej dokumentacji, jego realizacja i eksploatacja nie wpłynie negatywnie na ryzyko nieosiągnięcia celów środowiskowych zawartych w Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry.

Biorąc pod uwagę fakt, że realizacja inwestycji wiązała się będzie z koniecznością przeprowadzenia prac budowlano-montażowych, prace te zostaną wykonane ze szczególną ostrożnością, z zastosowaniem technologii możliwie jak najmniej uciążliwej dla najbliższego sąsiedztwa i środowiska. Sprzęt wykorzystywany podczas prac realizacyjnych będzie sprawny technicznie.

Wszelkie substancje chemiczne wykorzystywane w zakładzie będą magazynowane wewnątrz budynku, w pomieszczeniach posiadających szczelną posadzkę, co zapobiegnie możliwości zanieczyszczenia środowiska wodno-gruntowego.

W fazie realizacji inwestycji powstaną odpady budowlane głównie z grupy 17, natomiast w fazie eksploatacji generowane będą między innymi: szlasy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne, odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne, nasycone lub zużyte żywice jonowymienne, odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierających chlorowców, zużyte oleje, opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone, sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych, odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy, odpady opakowaniowe oraz metale.

Na etapie realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia odpady będą gromadzone w sposób selektywny, w sposób uwzględniający ich właściwości fizyko-chemiczne, a następnie zostaną przekazane upoważnionym odbiorcom.

W dniu 22 czerwca 2020 r. Sejmik Województwa Kujawsko-Pomorskiego uchwalił nowy program ochrony powietrza dla strefy kujawsko-pomorskiej (uchwała nr XXIII/340/20 z dnia 22.06.2020r. w sprawie określenia programu ochrony powietrza w zakresie pyłu zawieszonego PM10 oraz benzo(a)pirenu dla strefy kujawsko-pomorskiej (Dz. Urz. Woj. Kuj-Pom. z 2020r., poz. 3479). Dokument powstał ze względu na przekroczenie standardów jakości powietrza i poziomu docelowego benzo(a)pirenu w województwie kujawsko-pomorskim w roku 2018.

Przedsięwzięcie jest zlokalizowane:

- poza obszarami przekroczeń pyłu zawieszonego PM10,
- w obszarze przekroczeń poziomu docelowego dla benzo(a)pirenu.

W załączniku nr 4 do ww. uchwały Sejmiku Województwa Kujawsko-Pomorskiego przedstawiono „obowiązki organów i podmiotów zlokalizowanych na terenie strefy objętej programem”. Podmioty korzystające ze środowiska, w tym m.in. Wnioskodawca, zaliczone zostały do emisji punktowej i stwierdzono, iż mają one niewielki wpływ na wysokość stężeń analizowanych zanieczyszczeń, dlatego też nie wskazano w przedmiotowym programie dedykowanych tym podmiotom zadań. Ich obowiązkiem jest realizacja obowiązków wynikających z przepisów prawa, w szczególności:

- dotrzymanie standardów emisyjnych,
- wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniach,
- stosowanie najlepszych dostępnych technik (BAT).

Dla zakładu nie zostały więc określone żadne konkretne działania, a działania ogólne będą przez Wnioskodawcę realizowane.

Planowane zamierzenie jest zgodne z kierunkami działań, określonymi w programie ochrony powietrza.

Na etapie realizacji przedsięwzięcia, prace budowlane, w szczególności praca ciężkiego sprzętu, wykonywanie prac ziemnych oraz transport materiałów budowlanych, spowodują okresowe uciążliwości takie jak: podwyższony poziom hałasu oraz emisję zanieczyszczeń do powietrza.

W celu ograniczenia oddziaływań związanych z emisją hałasu, wibracji i zanieczyszczeń do powietrza, uciążliwe prace budowlane (przede wszystkim prace hałaśliwe oraz związane z wykorzystywaniem ciężkiego sprzętu/transportu), będą prowadzone wyłącznie w porze dziennej, tj. w godz. 6:00 – 22:00.

W celu ograniczenia emisji pyłów na etapie prac realizacyjnych należy przede wszystkim transportować materiały pyłące samochodami, których skrzynia ładunkowa wyposażona zostanie w oponczkę lub inne zabezpieczenie ograniczające pylenie transportowanego materiału.

Obszar zadania sąsiaduje bezpośrednio z terenami chronionymi przed hałasem w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r., poz. 112 j.t.). Najbliższa zabudowa chroniona to mieszkaniowa jednorodzinna, mieszkaniowa wielorodzinna i zamieszkania zbiorowego.

Funkcjonowanie zakładu, spowoduje powstanie nowych źródeł hałasu. Należąc do nich będą przede wszystkim:

1) Źródła bezpośrednie stacjonarne hałasu:

Pełna nazwa źródła	Poziom A mocy akustycznej źródła [dB]		Czas aktywności źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy		Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB] (w przeliczeniu na czas pracy)	
	dzień	noc	dzień	noc	dzień	noc
Agregat wody lodowej	85,0	85,0	8	1	85,0	85,0
Centrala grzewczo - wentylacyjna	75,0	75,0	8	1	75,0	75,0

2) Źródła bezpośrednie ruchome:

- ruch pojazdów ciężarowych – 5 pojazdów w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia,
- ruch pojazdów osobowych oraz dostawczych do 3,5 t – 150 pojazdów w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, 50 pojazdów w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy,
- ruch wózków widłowych – ciągły ruch 3 wózków widłowych w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.



3) Źródło pośrednie (kubaturowe):

Pełna nazwa źródła	Poziom dźwięku A w [dB] $L_{Aeq,T}^*$		Czas aktywności źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy		Równoważny poziom dźwięku A źródła [dB] (w przeliczeniu na czas pracy)	
	dzień	noc	dzień	noc	dzień	noc
Hala galwanizerni	80,0	80,0	8	1	80,0	80,0

\* -  $L_{Aeq,T}$  równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia w odległości 1 m od ściany zewnętrznej, T – czas oceny równy 8 h dla dnia i 1 h dla nocy

Zastosowane w budynkach przegrody budowlane charakteryzują się izolacyjnością akustyczną na poziomie co najmniej 26 dB. Planowane do zastosowania przegrody budowlane w projektowanej hali będą charakteryzować się izolacyjnością akustyczną na poziomie co najmniej 21 dB.

Prognozowany rozkład poziomu hałasu pochodzącego z terenu zakładu, został określony przy użyciu programu obliczeniowego LEQ Professional, wersja 6.0, zgodnie z instrukcją nr 338/2003 Instytutu Techniki Budowlanej pt. „Metoda określania emisji i imisji hałasu przemysłowego w środowisku oraz program komputerowy HPZ2001”. Zasady obliczania przewidywanego poziomu hałasu w środowisku od źródła, jakim jest hałas przemysłowy, zawarte w Instrukcji ITB nr 338/2003 są zgodne z wymaganiami normy PN-ISO 9613-2:2002 (Akustyka – Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczania).

Przeprowadzona analiza uciążliwości akustycznej dotycząca funkcjonowania zakładu, nie wykazała, aby jego eksploatacja spowodowała przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Planowana do realizacji inwestycja spowoduje powstanie nowych technologicznych źródeł emisji substancji do atmosfery – ciągu wentylacyjnego wánien procesowych linii technologicznej - emitor EN-1. W wyniku realizacji przedmiotowej inwestycji likwidacji ulegnie obecnie istniejąca i eksploatowana na terenie zakładu linia cynkowania alkalicznego (galwanizernia) oraz emitor E-1 z nią współpracujący.

W ramach planowanej inwestycji przewidziano montaż i uruchomienie automatycznej linii bębnowo-zawieszkowej do cynkowania oraz nakładania powłok ZnNi w roztworach alkalicznych, w której realizowane będą procesy powodujące emisję substancji do atmosfery.

Źródłem emisji będą kąpiele znajdujące się w wannach procesowych. Wspomniana linia technologiczna wyposażona zostanie w układ wentylacji, w skład którego wchodzić będą m.in.:

- automatyczne pokrywy na wannach,
- ssawy wentylacyjne,
- kanały zbiorcze, do których kierowane będą opary z poszczególnych ssaw,
- wentylator wyciągowy oparów kwaśno-alkalicznych,

- układ wyciągowy powietrza z manipulatorów „AirPull” poprawiający skuteczność wentylacji,
- filtr wodny (skruber) redukujący emisję oparów kwaśno-alkalicznych,
- emitor oparów kwaśno-alkalicznych – EN-1.

Nowym źródłem emisji zorganizowanej substancji do powietrza po realizacji inwestycji będzie:

Lp.	Nazwa emitora	Minimalna wysokość	Maksymalna średnica wewnętrzna na wylocie emitora	Prędkość wylotowa gazów	Temper. gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	K	h/rok
1	EN-1 Automatyczna linia galwaniczna bębnowo-zawieszkowa	7	0,85	17,14	300	8760

Automatyczną linię galwaniczną bębnowo-zawieszkową planuje się wyposażyć w skruber o skuteczności > 90 %.

Na terenie zakładu realizowane są procesy technologiczne będące źródłem emisji substancji do atmosfery. Należą do nich procesy lutowania indukcyjnego oraz hartowania detali. Istniejące źródła objęte są aktualnym pozwoleniem na wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza atmosferycznego, udzielonym decyzją Starosty Sępoleńskiego z dnia 23 lipca 2015r., znak RO.6224.1.2015.

W zakładzie eksploatowany jest kocioł energetyczny służący m.in. na potrzeby centralnego ogrzewania zakładu o mocy 0,78 MW. Zanieczyszczenia powstające na skutek energetycznego spalania przedmiotowego paliwa odprowadzane są do atmosfery za pośrednictwem emitora EK-1.

Ponadto, w związku z inwestycją następować będzie również niezorganizowana emisja substancji do atmosfery z procesów spalania paliw w silnikach poruszających się w obrębie zakładu pojazdów.

Analizę rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykonano przy wykorzystaniu oprogramowania OPERAT FB, opartego o referencyjną metodykę modelowania poziomów substancji w powietrzu określoną w załączniku nr 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r., Nr 16, poz. 87). Na podstawie wyników analizy rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu stwierdzono, że na etapie eksploatacji zakładu nie przewiduje się jego negatywnego oddziaływania na jakość powietrza.

Zgodnie z informacją przedstawioną w raporcie, planowana inwestycja nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w myśl rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r., poz. 138 j.t.).

Zamierzenie będzie zlokalizowane poza obszarami chronionymi w myśl ustawy z dnia 16 kwietnia 2004r. o ochronie przyrody (Dz. U. z 2021r., poz. 1098 z późn. zm.), w tym poza wyznaczonymi, mającymi znaczenie dla Wspólnoty i projektowanymi przekazanymi do Komisji Europejskiej obszarami Natura 2000.

Realizacja planowanego zamierzenia przy przyjętym rozwiązaniu lokalizacji (w obrębie istniejących budynków) nie wymaga naruszania cennych siedlisk przyrodniczych i ich przekształcania, usunięcia drzew i krzewów, zajęcia siedlisk wrażliwych, przerywania korytarzy ekologicznych, budowy i rozbiórki obiektów kubaturowych.

Na podstawie przeprowadzonej analizy przedłożonej dokumentacji, w tym raporcie o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko ustalono, że realizacja i eksploatacja inwestycji nie będzie skutkować niekorzystnym wpływem na środowisko przyrodnicze i krajobraz.

Jednocześnie informuję, że w przypadku jeśli skutkiem robót budowlanych bądź innych prac związanych z realizacją zamierzenia będzie podjęcie czynności objętych zakazami względem gatunków chronionych zwierząt, roślin oraz grzybów, wynikającymi z art. 51 i art. 52 cyt. ustawy o ochronie przyrody, np.:

- w odniesieniu do zwierząt objętych ochroną gatunkową – niszczenie ich siedlisk lub ostoj, będących obszarem rozrodu, wychowu młodych, odpoczynku, migracji lub żerowania, jak również niszczenie, usuwanie lub uszkodzanie gniazd, mrowisk, nor, legowisk, żeremi, tam, tarlisk, zimowisk lub innych schronień,
- w odniesieniu do grzybów i roślin – umyślne niszczenie osobników oraz niszczenie siedlisk lub ostoj roślin i grzybów,

Inwestor lub Wykonawca są zobowiązani do uzyskania zgody na wykonanie czynności podlegających zakazom na zasadach określonych w art. 56 cyt. ustawy o ochronie przyrody.

Przy określaniu negatywnych oddziaływań, uwzględniono wzajemne powiązania poszczególnych elementów środowiska oraz oddziaływania pośrednie wynikające z tych powiązań. Analiza oddziaływania na środowisko objęła więc efekty skumulowane, związane z potencjalną degradacją kilku elementów środowiska, przede wszystkim powietrza oraz klimatu akustycznego. Biorąc pod uwagę powyższe przeanalizowano ryzyko wystąpienia efektu skumulowanego oddziaływania. W wyniku przeprowadzonej oceny nie zidentyfikowano znaczących negatywnych oddziaływań skumulowanych.

Analizując oddziaływanie zamierzenia związane ze zmianami klimatu (mitygacja i adaptacja do zmian klimatu) należy wskazać, iż inwestycja z uwagi na swój charakter nie będzie w sposób znaczący wpływać na zmiany klimatu. Zamierzenie nie będzie istotnym źródłem emisji gazów cieplarnianych.

Ponadto, w ramach działań ograniczających wpływ zamierzenia na zmiany klimatu, przewiduje się zamontowanie energooszczędnego oświetlenia.

Przeprowadzone w dokumentacji analizy wykazały, że realizacja zamierzenia nie będzie mieć istotnego wpływu na klimat.

Zastosowanie zaproponowanych w raporcie o oddziaływaniu na środowisko analizowanego przedsięwzięcia oraz uzupełnieniu rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych,

zapewni ochronę środowiska przed negatywnym oddziaływaniem inwestycji na etapie jej realizacji i eksploatacji.

Ze względu na szczegółowy i jednoznaczny opis planowanej do zastosowania technologii oraz stosowanych środków mających na celu zmniejszenie uciążliwości dla środowiska, w związku z planowanym zamierzeniem, nie stwierdzono konieczności przeprowadzania ponownej oceny oddziaływania na środowisko, w ramach postępowania w sprawie wydania decyzji, o których mowa w art. 88 ust. 1 cyt. uouioś, pod warunkiem jednak, że we wniosku o wydanie ww. decyzji nie zostaną dokonane zmiany w stosunku do wymagań określonych w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach oraz w raporcie o oddziaływaniu na środowisko.

Ponadto, ze względu na lokalizację inwestycji w dużej odległości od granic państwa oraz zakres jej oddziaływania nie stwierdzono konieczności przeprowadzenia postępowania w sprawie transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Z uwagi na charakter i skalę przedsięwzięcia określono powyższe warunki środowiskowe.

### POUCZENIE

Od niniejszej decyzji przysługuje stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy za pośrednictwem Burmistrza Więcborka w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Zgodnie z art. 127a § 1 Kpa, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania, strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Burmistrzowi Więcborka oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



Z up. BURMISTRZA  
*mgr inż. Tomasz Fifielski*  
Kierownik Referatu Rolnictwa,  
Ochrony Środowiska i Dróg

#### Załącznik:

1. Charakterystyka planowanego przedsięwzięcia, zgodnie z art. 82 ust. 3 uouioś.

#### Otrzymują:

1. Wnioskodawca – P. W. „BEMIX” Sp. z o.o., ul. Żłotowska 33, 89-410 Więcbork, za pośrednictwem pełnomocnika Pana Michała Schmidt, EKOTER ochrona środowiska Michał Schmidt, ul. K. Libelta 5/1, 85-080 Bydgoszcz
2. Pozostałe strony postępowania zawiadomione obwieszczeniem zgodnie z art. 49 Kpa,
3. a/a

Do wiadomości:

1. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy,  
ul. Dworcowa 81, 85-009 Bydgoszcz
2. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Sępólnie Krajeńskim,  
ul. Kościuszki 28, 89-400 Sępólno Kraj.
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Dyrektor Zarządu Zlewni w Inowrocławiu,  
ul. Królowej Jadwigi 20, 88-100 Inowrocław

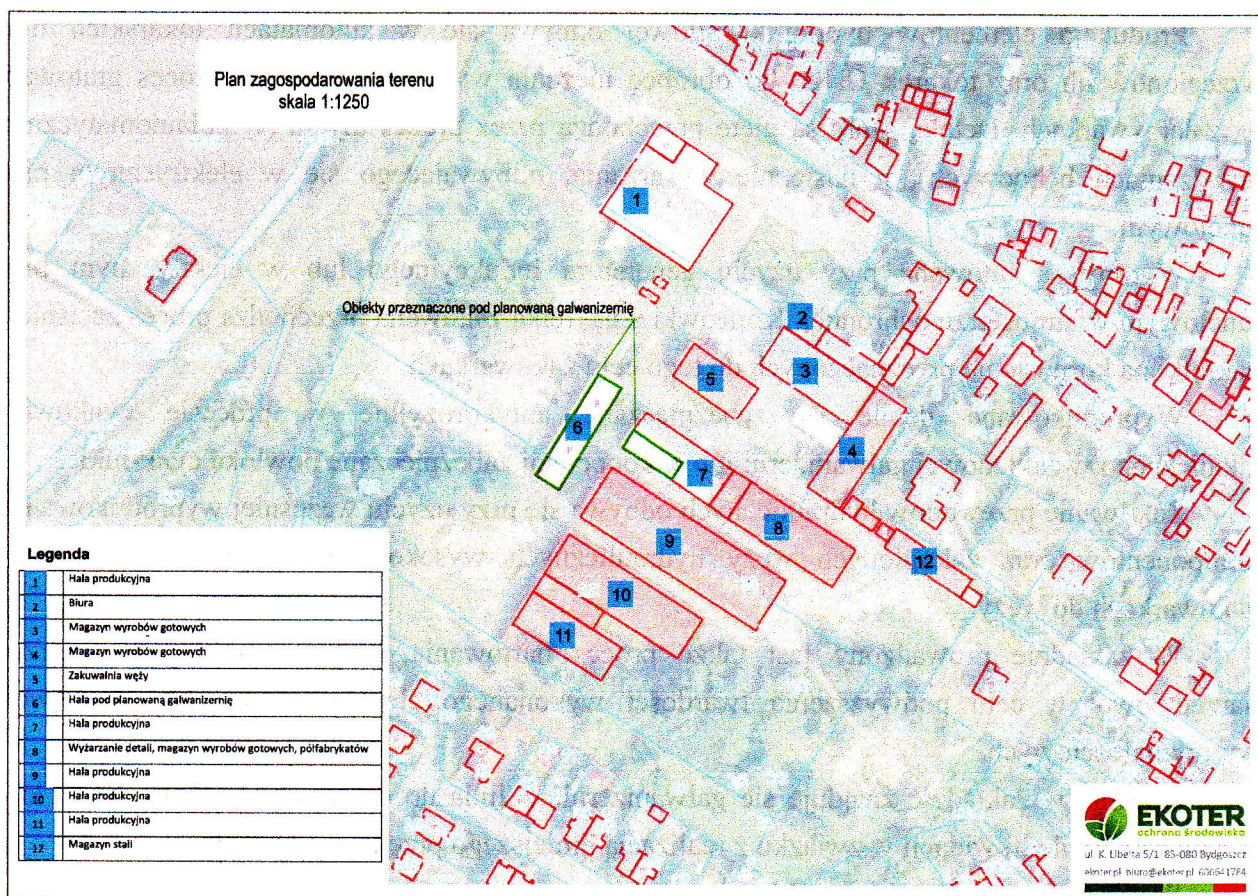
## Załącznik

do Decyzji Burmistrza Więcborka o środowiskowych uwarunkowaniach Nr 2/2022 z dnia 14.04.2022r., znak sprawy: SR.6220.1.13.2022.20

### Charakterystyka planowanego przedsięwzięcia

zgodnie z art. 84 ust. 2 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021r., poz. 2373 z późn. zm.)

Planowane do realizacji przedsięwzięcie polegać będzie na montażu automatycznej linii bębnowo-zawieszkowej do cynkowania oraz nakładania powłoki ZnNi w roztworach alkalicznych wraz z neutralizatorem ścieków galwanicznych. Inwestycja zostanie zrealizowana na terenie zakładu P.W. „BEMIX” Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Żłotowskiej 33, 89-410 Więcbork, położonego na działkach nr ew. 2/2, 2/3, 2/4, 35/1 obręb Więcbork 4, gmina Więcbork powiat sępoleński, województwo kujawsko-pomorskie. Projektowane zamierzenie swym zasięgiem obejmować będzie dwa budynki położone w obrębie działek nr ew. 2/2 i 2/3 obręb Więcbork 4.



#### Plan zagospodarowania zakładu

Teren wnioskowanego zamierzenia nie jest objęty ustaleniami obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

W sąsiedztwie zakładu znajdują się:

- od strony północnej – droga dojazdowa ul. Złotowska oraz zabudowa mieszkaniowa,
- od strony zachodniej – tereny nieużytków oraz linia kolejowa nr 281 Oleśnica-Chojnice na odcinku Nakło nad Notecią-Chojnice.
- od strony południowej – zabudowa mieszkaniowa,
- od strony wschodniej – zabudowa mieszkaniowa.

Podstawą działalności zakładu P.W. „BEMIX” Sp. z o.o. jest:

a) produkcja:

- zakuć do węży hydraulicznych, pneumatycznych, paliwowych i innych,
- przewodów hydraulicznych wysokociśnieniowych,
- przewodów rurowych,
- końcówek i złączy specjalnych

b) handel: szybkozłączami, węzami hydraulicznymi wysokociśnieniowymi, rurami hydraulicznymi.

Produkcja elementów hydrauliki siłowej odbywa się w automatach tokarskich 6-cio wrzecionowych oraz tokarek CNC. Po obróbce toczenia wyroby przechodzą proces gratowania na załamywarkach. Detale, które są gięte przechodzą przez proces mycia (w półautomatycznych urządzeniach bębnowych), a następnie wyżarzania, odbywającego się w elektrycznym piecu tunelowym.

Wyroby są lutowane przy użyciu generatora indukcyjnego lub w elektrycznym piecu tunelowym w atmosferze ochronnej. Końcówki z nakrętką zakuwaną przechodzą proces zaciśnięcia nakrętki na korpusie na przeznaczonych do tego celu zakuwarkach.

Wyprodukowane detale są zabezpieczane antykorozyjnie w procesie cynkowania alkalicznego w zakładowej galwanizerni lub w kooperacji zabezpieczane powłoką cynk-nikiel.

Zakuwanie przewodów hydraulicznych odbywa się przy użyciu wcześniej wyprodukowanych komponentów oraz zakupionych węży hydraulicznych wysokociśnieniowych na specjalnych zakuwarkach do węży.

W zakładzie prowadzony jest także proces hartowania, wykorzystywany na potrzeby narzędziowni w celu podwyższenia twardości wykonanego elementu i wzrostu właściwości wytrzymałościowych.

Obecnie w zakładzie znajduje się galwanizernia – linia do cynkowania alkalicznego, która w całości ulegnie likwidacji w związku z realizacją niniejszego przedsięwzięcia.

W skład zagospodarowania zakładu wchodzi:

- budynek biurowy,
- magazyny wyrobów gotowych, magazyn stali,
- hale produkcyjne,
- nawierzchnie utwardzone,
- tereny biologicznie czynne.

Linia technologiczna wraz z neutralizatorem ścieków i odzyskiem wody znajdzie się w budynkach, które składać się będą na wydział obróbki galwanicznej.

W galwanizerni planuje się wykonywać procesy związane z obróbką powierzchni detali wykonanych ze stali celem uzyskania zabezpieczenia powierzchni i nadania jej określonych cech. Procesom obróbczym towarzyszyć będą operacje przygotowawcze, wykańczające związane z utrwaleniem powłoki oraz nadaniem jej określonej cechy fizyko-chemicznej.

Instalacje zostały zaprojektowane i dostosowane do produkcji własnej oraz do świadczenia usług podmiotom zewnętrznym.

Głównym rodzajem detali, które planuje się poddawać obróbce to detale stalowe – elementy pochodzące z własnej produkcji. Urządzenia linii dostosowane zostaną także do wykonywania powłok dla firm zewnętrznych, w tym przypadku detale będą różnorodne w zależności od kooperanta.

W skład galwanizerni wejdą następujące urządzenia:

- linia technologiczna do obróbki powierzchniowej, w tym automatyczna linia zawieszkowo-bębnowa do nakładania powłok ochronno-dekoracyjnych (cynkowych oraz cynk-nikiel) w roztworach alkalicznych,
- układ wentylacyjny wraz z urządzeniami redukującymi wielkość emisji substancji do powietrza atmosferycznego oraz kompensująco-grzewczymi,
- neutralizator ścieków przemysłowych.

Całkowita objętość wanień procesowych wyniesie ok. 29,700 m<sup>3</sup>.

Na linii do obróbki powierzchniowej detali stalowych planuje się prowadzić procesy chemiczne i elektrochemiczne w wannach o różnej pojemności. Linia umożliwi nakładanie ochronno-dekoracyjnej powłoki cynkowej na detalach stalowych w bębnach – detali drobnych oraz detali mocowanych na zawieszkach. Procesem dodatkowym jest wykańczanie tych powłok – poprzez pasywowanie oraz suszenie, a także (opcjonalnie) pokrywanie lakierem (uszczelniaczem) wodorozcieńczalnym.

Linia technologiczna pracuje w sposób automatyczny. W skład linii wchodzi następujące elementy:

- zespoły wanień galwanicznych z wyposażeniem,
- stanowiska załadownicze i wyładownicze oraz buforowe nośników wsadu,
- nośniki wsadu,
- stanowiska do uszczelniania detali drobnych (stacja lakierowania),
- stanowiska do suszenia detali (wirówki),
- urządzenia transportowe (manipulatory),
- aparatura elektryczna i kontrolno-pomiarowa oraz sterująca,
- układy zasilania procesów elektrochemicznych,
- instalacje wentylacyjne,
- instalacje grzania i chłodzenia technologicznego,
- układy doprowadzenia wody technologicznej oraz wody DEMI (demineralizowanej),



- układy kanalizacji technologicznej,
- układy filtracji technologicznej,
- instalacje mieszania kąpieli za pomocą pomp oraz sprężonego powietrza,
- układy produkcji i obiegu wody DEMI (demineralizowanej),
- urządzenia oraz układy pomocnicze.

Procesy prowadzone w linii – przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych:

1) Przygotowanie powierzchni detali do nakładania powłok galwanicznych:

- metody chemiczne polegające na:
  - a) odtłuszczeniu chemicznym wstępnie przebiegającym w temperaturze 50-60°C przy zastosowaniu roztworów detergentów z dodatkiem środków chemicznych powierzchniowo-czynnych ułatwiających usunięcie wszelkich zabrudzeń z powierzchni przedmiotu,
  - b) natryskowym odtłuszczeniu chemicznym oczyszczającym nośnik wsadu (bęben) przebiegającym w temperaturze 50-60°C przy zastosowaniu roztworów detergentów z dodatkiem środków chemicznych powierzchniowo-czynnych ułatwiających usunięcie wszelkich zabrudzeń z powierzchni przedmiotu,
  - c) końcowym odtłuszczeniu chemicznym przebiegającym w temperaturze 50-60°C przy zastosowaniu roztworów detergentów z dodatkiem środków chemicznych powierzchniowo-czynnych ułatwiających usunięcie wszelkich zabrudzeń z powierzchni przedmiotu,
  - d) trawieniu w roztworze kwasu solnego prowadzonym w temperaturze 20-25°C,
  - e) dotrawianiu i dekapowaniu w roztworze kwasu solnego i kwasu siarkowego prowadzonym w temperaturze otoczenia,
- metoda elektrochemiczna polegająca na odtłuszczeniu elektrochemicznym w temperaturze 50-60°C przy zastosowaniu roztworów środków chemicznych powierzchniowo-czynnych (wodorotlenek sodu, fosforan sodu, węglan sodu, wodorotlenek potasu) ułatwiających usunięcie powłoki tłuszczu z powierzchni przedmiotu.

2) Nakładanie powłok:

- cynkowanie metodą elektrolityczną w kąpielach alkalicznych w temperaturze 25-28°C,
- nakładanie powłoki ZnNi (powłoka stopowa cynk-nikiel).

3) Obróbka międzyprocesowa i końcowa:

- pasywacja celem zabezpieczenia i przygotowania powierzchni przedmiotów przed ich dalszą obróbką w roztworach pozbawionych  $\text{Cr}^{\text{VI}}$ ,
- uszczelnianie powłoki w wodnych roztworach polimerowych,
- płukanie:
  - a) zimne w wodzie o temperaturze otoczenia,
  - b) aktywacyjne i odzyskowe w wodzie o temperaturze otoczenia,

- c) zimne w wodzie zdemineralizowanej o temperaturze otoczenia,
- suszenie w temperaturze do 80°C.

Automatyczną linię galwaniczną bębnowo-zawieszkową planuje się wyposażyć w skruber o skuteczności > 90 %.

Wydajność linii w zależności od rodzaju prowadzonej obróbki wynosi maksymalnie do 6 wsadów/godzinę.

Parametry (projektowe) wydajnościowe linii galwanicznej:

- Maksymalna wydajność dla detali drobnych:
  - 480 kg/godzinę
  - 6 000 dm<sup>2</sup>/godzinę
  - 3 168 Mg/rok (przy założeniu średniego czasu pracy instalacji – 6600 rh/rok)
  - 4 147 Mg/rok (przy założeniu max czasu pracy instalacji – 8640 rh/rok)
  - 99 000 m<sup>2</sup>/rok (przy założeniu średniego czasu pracy instalacji – 6600 rh/rok)
- Maksymalna wydajność dla detali na zawieszkach:
  - 480 kg/godzinę
  - 6 000 dm<sup>2</sup>/godzinę
  - 3 168 Mg/rok (przy założeniu średniego czasu pracy instalacji – 6600 rh/rok)
  - 4 147 Mg/rok (przy założeniu max czasu pracy instalacji – 8640 rh/rok)
  - 99 000 m<sup>2</sup>/rok (przy założeniu średniego czasu pracy instalacji – 6600 rh/rok)

W ramach realizacji przedsięwzięcia prowadzone będą prace modernizacyjne wewnątrz zabudowy, związane m.in. z wykonaniem nowej posadzki, malowaniem ścian, wymianą oświetlenia, dostosowaniem przyłączy elektrycznych, montażem instalacji itp. Nie przewiduje się budowy nowych obiektów, dodatkowego utwardzenia terenu bądź wycinki istniejącej zieleni. Stan zagospodarowania zakładu nie ulegnie zmianie.

Obecne zatrudnienie w firmie wynosi ok. 300 osób. W związku z realizacją przedsięwzięcia planuje się zatrudnienie dodatkowych pracowników (ok. 10 osób). Zakład pracuje w systemie 2- i 3-zmianowym, przez 5-7 dni w tygodniu.

Po zrealizowaniu inwestycji nie nastąpią znaczne zmiany z zakresu gospodarki wodnościekowej. Woda nadal będzie pobierana z miejskiej sieci wodociągowej. Zakłada się, że na etapie eksploatacji zamierzenia roczny pobór wody wyniesie około 23250 m<sup>3</sup>.

Na etapie realizacji zostaną wykorzystane przenośne toalety z bezodpływowym zbiornikiem na ścieki, których opróżnianiem zajmie się specjalistyczna firma, posiadająca stosowne zezwolenie.

Ścieki bytowe powstające podczas eksploatacji zakładu zostaną odprowadzane, tak jak obecnie, do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.

Użytkowanie przedsięwzięcia wiąże się z generowaniem ścieków przemysłowych, który wyposażony będzie w najnowsze rozwiązania techniczne, tj. selektywne wymienniki jonowe, pozwalające na osiągnięcie wysokiego stopnia oczyszczenia wody technologicznej. Wydajność

neutralizatora ścieków przemysłowych będzie wystarczająca do oczyszczenia wszystkich ścieków pogalwanicznych przy maksymalnym obciążeniu linii galwanicznej.

Ścieki podczyszczone w neutralizatorze będą poddawane dodatkowej filtracji przez złoża antracytowe i węglowe (usuwanie zanieczyszczeń mechanicznych i organicznych) oraz złoża jonowymienne (usuwanie pozostałości metali ciężkich). Ścieki powstające w wyniku procesów płukania i regeneracji złożeń będą poddawane neutralizacji w zbiorniku reakcyjnym neutralizatora.

Zneutralizowane ścieki przemysłowe odprowadzane będą do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej, na warunkach gestora tej sieci.

Wody opadowe i roztopowe zostaną odprowadzane, tak jak obecnie, powierzchniowo w granicach działek inwestycyjnych. Nie przewiduje się konieczności ich podczyszczenia.

Przewiduje się, że w wyniku eksploatacji projektowanej galwanizerni oraz obecnie realizowanych procesów w zakładzie wytwarzane będą łącznie następujące rodzaje odpadów:

<i>Kod</i>	<i>Rodzaje odpadów</i>	<i>Ilość (Mg/rok)</i>
<b><i>Odpady niebezpieczne</i></b>		
11 01 05*	Kwasy trawiące	30,0
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	85,0
11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	10,0
11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	5,0
11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	30,0
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierających chlorowców	5,0
13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,5
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	8,0
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3,5
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	3,0

16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	3,0
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	3,0
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	3,0
11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	85,0
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1 790,0
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,3
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0
16 01 17	Metale żelazne	30,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
17 02 03	Tworzywa sztuczne	3,0
17 04 02	Aluminium	3,0
17 04 05	Żelazo i stal	90,0
17 04 07	Mieszanki metali	30,0

Na etapie realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia odpady będą gromadzone w sposób selektywny, w sposób uwzględniający ich właściwości fizyko-chemiczne, a następnie zostaną przekazane upoważnionym odbiorcom.

Zamierzenie będzie zlokalizowane poza obszarami chronionymi w myśl ustawy z dnia 16 kwietnia 2004r. o ochronie przyrody (Dz. U. z 2021r., poz. 1098 z późn. zm.), w tym poza wyznaczonymi, mającymi znaczenie dla Wspólnoty i projektowanymi przekazanymi do Komisji Europejskiej obszarami Natura 2000.



Z up. BURMISTRZA  
mgr inż. Tomasz Fifielski  
Kierownik Referatu Rolnictwa,  
Ochrony Środowiska i Dróg

Decyzja zostaje udostępniona  
w Biuletynie Informacji Publicznej  
Urzędu Miejskiego w Więcborku  
na okres od 14.04.2022r. do 28.04.2022r.